ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СЛЮДА МОЛОТАЯ ДЛЯ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 855—74

Издание официальное

БЗ 5—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.046.36(083.74) Группа А57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СЛЮДА МОЛОТАЯ ДЛЯ РЕЗИНОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

ГОСТ 855—74

Powdered micafor rubber industry. Specifications

ОКП 57 2510

Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на молотую слюду, предназначенную для производства резиновых изделий.

1. МАРКИ

1.1. Молотая слюда для резиновой промышленности должна изготовляться следующих марок: СММ-160, СММ-125, СМФ-160 и СМФ-125.

В обозначении марок буквы и цифры означают:

С — слюда;

М — молотая;

М — мусковит;

Ф — флогопит;

125, 160 — максимальный размер частиц, мкм.

1.2. Молотая слюда должна характеризоваться минеральным видом и различной тониной помола, указанными в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Код ОКП	Наименование и характеристика
СММ-160	57 2511 1100 05	Слюда молотая мусковит с размером частиц менее 160 мкм
СММ-125	57 2511 1200 02	Слюда молотая мусковит с размером частиц менее 125 мкм
СМФ-160	57 2512 1100 00	Слюда молотая флогопит с размером частиц 160 мкм
СМФ-125	57 2512 1200 08	Слюда молотая флогопит с размером частиц менее 125 мкм

1.3. Условное обозначение молотой слюды должно содержать наименование продукции, марку слюды и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения молотой слюды марки СММ-160:

Слюда молотая СММ-160 ГОСТ 855—74

Разд. 1. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1974

© ИПК Издательство стандартов, 1997

Переиздание с Изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Молотая слюда по показателям качества должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок		Метод испытания
	СММ-160 и СМФ-160	СММ-125 и СМФ-125	
1. Тонина помола:			По п. 4.3 настоящего стандарта
массовая доля остатка, %, не более, на сетке №:			
0160	0,2	—	
0125	—	0,2	
2. Массовая доля посторонних примесей, %, не более	0,5	0,5	По ГОСТ 14327
3. Массовая доля влаги, %, не более	0,5	0,5	По ГОСТ 26318.11

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.2. Молотую слюду для резиновой промышленности изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Молотую слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды одной марки массой не более 45 т, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение молотой слюды;

дату выдачи документа;

результаты испытаний;

массу партии, нетто;

номер партии.

Правила приемки — по ГОСТ 22370 со следующим дополнением:

при получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этим показателям на удвоенной выборке, отобранной от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы отбора и подготовки проб для испытаний — по ГОСТ 22370.

4.2. Испытания должны проводиться при температуре окружающей среды 15—35 °С и относительной влажности 45—75 %.

4.3. Метод определения массовой доли остатка на ситах № 0160, 0125 — по ГОСТ 19572 со следующим дополнением: в случае образования комков или слипания чешуек слюды при рассеве допускается дополнительно производить промывку остатка на сите, помещая сито под кран водопровода, на который надета резиновая трубка. Зажимая конец трубки, регулируют струю воды так, чтобы она без разбрызгивания промывала через сито остаток слюды. При легком встряхивании сита промывку производят до тех пор, пока вода, проходящая сквозь сито, не будет прозрачной. Затем остаток с сита смывают на заранее высушенный и взвешенный фильтр и после фильтрования высушивают в сушильном шкафу вместе с фильтром и воронкой в течение 2 ч при температуре (105±5) °С.

Высушенный остаток с фильтром вынимают из воронки и после охлаждения в эксикаторе взвешивают с погрешностью ±0,01 г.

4.3.1. Массовую долю остатка на сетках (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_1}{m} \cdot 100,$$

где m_1 — масса высушенного остатка (без фильтра), г;

m — масса навески, взятая для рассева, г.

4.3.2. Допускаемое расхождение между результатами двух параллельных определений не должно превышать 0,1 % при доверительной вероятности P=0,95.

Если расхождение между результатами двух параллельных определений превышает допускаемое, определение повторяют.

За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов двух параллельных определений.

4.4. Метод определения массовой доли посторонних примесей — по ГОСТ 14327.

4.5. Метод определения массовой доли влаги — по ГОСТ 26318.11.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Молотую слюду упаковывают в трех-, четырехслойные мешки по ГОСТ 2226 или резинокордные контейнеры.

Масса нетто слюды одного мешка не должна превышать 30 кг.

5.2. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192. Дополнительно на каждом мешке и контейнере должны быть обозначены:

марка;

номер партии;

дата выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.4. Молотую слюду транспортируют в крытых транспортных средствах.

5.5. Молотая слюда при погрузке и выгрузке должна быть защищена от атмосферных осадков.

5.6. Молотую слюду хранят в закрытых складских помещениях в упакованном виде.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие молотой слюды для резиновой промышленности требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Д.Н. Решетников (руководитель темы), **Л.Ф. Ионова, Н.Н. Сычева**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26.12.74 № 2803**

3. **Срок первой проверки — 1985 г.**
   Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 855—63**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2226—88	5.1
ГОСТ 14192—96	5.2
ГОСТ 14327—82	2.1, 4.4
ГОСТ 19572—74	4.3
ГОСТ 22370—77	3.1, 4.1
ГОСТ 26318.11—84	2.1, 4.5

6. **Ограничение срока действия снято по Протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1979 г., июне 1985 г. и июле 1990 г. (ИУС 10—79, 9—85, 11—90)**

Редактор *Р.С. Федорова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.11.97. Подписано в печать 26.11.97. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45.
Тираж 140 экз. С1141. Зак. 844.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru